

# 全自动硫化罐小型硫化罐胶管硫化罐电加热硫化罐

产品名称	全自动硫化罐小型硫化罐胶管硫化罐电加热硫化罐
公司名称	诸城市日通机械有限公司
价格	26900.00/台
规格参数	品牌:日通 型号:1200*3000 产地:山东诸城
公司地址	南外环路中段南侧
联系电话	18364668977

## 产品详情

硫化罐技术说明：

我公司研发的硫化罐系列产品，采用温度、压力、时间自动控制系统，开门方式便捷、使用安全高效，硫化效果明显好于其他设备，比普通硫化节能35%以上。直径600-2800mm，长800-70000mm均可为客户单独定做，最大限度的满足不同产品的技术需求。

- 1、  
加热方式：电加热、电蒸汽加热、蒸汽加热、间接蒸汽加热、电磁加热。
- 2、  
快开门方式：手动快开门、液压、气动手动自动两用开门
- 3、  
罐门密封方式：采用充气式硅胶密封圈，密封效果明显好于其他方式，使用寿命长。
- 4、  
罐门安全联锁方式：（1）压力气缸自动安全联锁（2）  
手动安全联锁（3）避免了工人误操作带来的安全隐患
- 5、  
硫化罐控制方式：采用电器自动化控制、PLC电脑全自动控制、手动控制三种方式。

## v 橡胶硫化罐的用途与分类

橡胶硫化罐是我公司的主营产品之一，其主要用途是卧式硫化罐主要用于硫化飞机模型橡胶制品，如胶鞋、胶管、电缆、胶辊盒胶布等，有时，也用于硫化模型橡胶制品。

以不同的性质分，硫化罐有不同的分类

按硫化的橡胶制品分。可分为胶鞋硫化罐、胶管硫化罐、胶布和胶辊硫化罐（其结构基本类同，但硫化胶布、胶辊用的硫化罐为了防止在硫化过程中橡胶受热软化流延，专门设有胶布卷或胶辊转动传动装置。另如胶管硫化用的硫化罐，一般采用直接蒸汽加热硫化，罐内不设热空气循环装置等。）

按硫化罐罐体的结构形式分。可分为直接加热硫化罐间接加热硫化罐（直接加热硫化罐罐体直接通入蒸汽加热硫化，间接加热硫化罐大多采用罐内装设蒸汽散热排管加热硫化。过去间接加热硫化罐采用夹套结构，在夹套中通入蒸汽加热硫化。但这种结构制造麻烦，现已基本不用。此外，为了获得较高的硫化温度，近年来发展了一种采用电加热的硫化罐）

胶辊包胶工艺：

橡胶辊包胶加工在一般情况下是指客户提供胶辊铁芯，胶辊厂负责将胶辊铁芯包胶、打磨等，按客户的要求把胶辊打磨成要求的尺寸、颜色、硬度等。橡胶辊加工包胶需要经历以下几个工艺：1、清洗胶辊铁芯：如果是新的胶辊铁芯需要把铁芯表面的油污等用清洗剂洗净；如果是旧胶辊铁芯，需要把旧胶辊外层的包胶去除，同时用清洗剂把铁芯表面剩余的胶清洗干净。2、工业胶辊铁芯表面粗糙处理：把胶辊铁芯表面进行粗糙处理，以加大胶辊铁芯表面与包胶的粘合面积。3、喷砂处理：将粗糙处理过的胶辊铁芯进行喷砂处理，喷砂会根据胶辊铁芯的材质选择不同性质的砂来进行喷砂。喷砂是为了让胶辊表面更粗糙，包胶后胶与铁芯粘合的更好。4、包胶：对经过上述处理后的胶辊铁芯按客户的要求进行包胶，包胶材料的不同则达到不同的要求，比如：包橡胶的耐油墨性能好，包聚氨酯胶的耐磨耐压性能好，包硅胶的耐高温性能好。5、胶辊硫化：包胶后的胶辊一般需要10 - 15小时的硫化时间，经过硫化后胶辊铁芯与包胶会紧密粘合，一条包胶的胶辊形成。6、胶辊打磨：按客户要求的尺寸和形状来打磨，部分客户对胶辊表面要求较高的情况下，需要用数控磨床对胶辊进行镜面的打磨。